

PCT/BE 2004/000066

REC'D 18 JUN 2004

WIPO

PCT

# KONINKRIJK BELGIË



Hierbij wordt verklaard dat de aangehechte stukken eensluitende weergaven zijn van bij de octrooiaanvraag gevoegde documenten zoals deze in België werden ingediend overeenkomstig de vermeldingen op het bijgaand proces-verbaal van indiening.

Brussel, de 24. -5- 2004

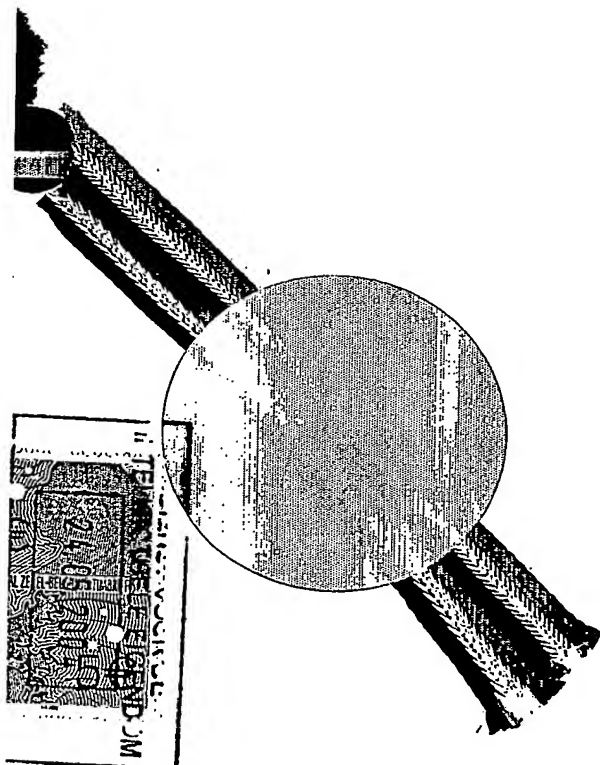
Voor de Directeur van de Dienst  
voor de Industriële Eigendom

De gemachtigde Ambtenaar,

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Petit M.'.

PETIT M.  
Adjunct-Adviseur

**PRIORITY DOCUMENT**  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)



Bestuur Regulering en  
Organisatie van de markten

Nr 2003/0278

Dienst voor de Intellectuele Eigendom

Heden, 08/05/2003 te Brussel, om 14 uur 00 minuten

is bij de DIENST VOOR DE INTELLECTUELE EIGENDOM een postzending toegekomen die een aanvraag bevat tot het verkrijgen van een uitvindingsoctrooi met betrekking tot : DOEK BESTEMD OM VOORZIEN TE WORDEN VAN MINSTENS EEN PERMANENTE VOUW EN WERKWIJZE DAARBIJ TOEGEPAST.

ingediend door : DONNE Eddy

handelend voor : VIKTOR G., besloten vennootschap met beperkte aansprakelijkheid  
Steenweg op Waarloos, 38  
B-2840 REET



- ☒ erkende gemachtigde
- ☐ advocaat
- ☐ werkelijke vestiging van de aanvrager
- ☐ de aanvrager

De aanvraag, zoals ingediend, bevat de documenten die overeenkomstig artikel 16, § 1 van de wet van 28 maart 1984 vereist zijn tot het verkrijgen van een indieningsdatum.

De gemachtigde ambtenaar,

F. VERSTRAELEN.

Brussel, 08/05/2003

07.05.04

1000 BRUSSEL,  
North Gate III  
Koning Albert II laan, 16  
telefoon (02)206 41 11  
fax (02)206 57 50

FEDERALE OVERHEIDSDIENST  
ECONOMIE, K.M.O.,  
MIDDENSTAND & ENERGIE

Algemene Directie Regulering en  
Organisatie van de Markt  
Dienst voor de Intellectuele Eigendom

Dhr **DONNE E.**  
**BUREAU DE RYCKER N.V.**

**Arenbergstraat 13**  
**2000 ANTWERPEN**

uw bericht van  
28.04.04

uw kenmerk  
72647-BE-U SH/Co

ons kenmerk  
E3.PIIE/DW 2003/0278

bijlagen

**558113**

*Betreft : Overdracht*

*Geachte heer,*

*Hierbij meld ik u de goede ontvangst van uw bovenvermelde brief op datum van 28.04.04, waarbij u aan de Dienst voor de Intellectuele Eigendom laat weten dat*

*VIKTOR G., B.V.B.A.*

*houder van de octrooiaanvraag 2003/0278 van 08.05.03*

*al haar rechten aangaande de octrooiaanvraag overgedragen heeft aan*

*LUDVIG SVENSSON B.V.*

*Marconiweg 2*

*NL - 3225 LV Hellevoetshuis (NL)*

*Er werd akte genomen van deze notificatie op datum van 28.04.04*

*Hoogachtend,*

*De gemachtigde ambtenaar*

*DE WULF M.M.*

*Administratief assistente*

**INFORMATIQUE  
INFORMATICA**

06 MAI 2004

05-05-20

Doek bestemd om voorzien te worden van minstens één permanente vouw en werkwijze daarbij toegepast.

---

Deze uitvinding heeft betrekking op een doek.

De uitvinding heeft meer bepaald betrekking op een doek bestemd om voorzien te worden van minstens één permanente vouw.

In sommige gevallen is het wenselijk of nodig dat een doek één of meer vouwen bezit. Zo is in sommige gevallen een in zigzag gevouwen doek gewenst.

Uit het BE 2002/0267 is een doek bekend die bestemd is om te worden voorzien van minstens één permanente vouw, waarbij werd uitgegaan van een doek bestaande uit inslagdraden die ingebonden zijn door kettingdraden, waarbij in de vouwzones, waar een vouw moet worden gevormd, een vouwdraad in de richting van de kettingdraden wordt ingeweven met een krimpdraad, gebruik makend van de techniek van de verspringende kettingdraden.

Hoewel de vouwen die in deze doek worden gevormd van goede kwaliteit zijn, is de werkwijze voor het inweven van de vouwdraden omslachtig en moeilijk, met een relatief hoge productiekost als gevolg.

Bovendien stelt men in de praktijk vast dat fouten bij het inweven van zulke krimpdraad volgens de techniek van de verspringende kettingdraden, moeilijk te detecteren zijn en bijgevolg doorgaans niet worden gecorrigeerd.

De uitvinding heeft een doek als doel dat aan de voornoemde en andere nadelen een oplossing biedt.

Hiertoe betreft de uitvinding een doek die bestemd is om voorzien te worden van minstens één permanente vouw, waarbij in deze doek minstens één krimpdraad is ingeweven en waarbij de krimpdraad of krimpdraden in de doek zijn ingeweven volgens een globale richting die zich dwars over de vouwzone uitstrekt.

Bij voorkeur zullen, ter plaatse van de vouwzone, de krimpdraden zich over een grotere afstand aan één zijde van de doek bevinden dan buiten deze vouwzone.

Een voordeel van de doek volgens de uitvinding is dat het inweven van de krimpdraden eenvoudig en snel kan gebeuren, zodat de productiesnelheid kan worden opgedreven en de productiekost kan worden gedrukt.

Een ander voordeel van deze doek is dat de foutief ingeweven krimpdraden makkelijk kunnen worden gedetecteerd alvorens de vouwen te vormen, vermits de krimpdraden rechtlijnig over de vouwzone zijn aangebracht.

Deze uitvinding heeft ook betrekking op een werkwijze voor het vervaardigen van een doek met minstens één permanente vouw.

Deze werkwijze wordt daardoor gekenmerkt dat de doek, minstens daar waar een vouw moet worden gevormd, aan een bewerking wordt onderworpen om de krimpdraad of krimpdraden, minstens in deze vouwzone, te doen krimpen.

Met het inzicht de kenmerken van de uitvinding beter aan te tonen, zijn hierna, als voorbeeld zonder enig beperkend karakter, enkele voorkeurdragende uitvoeringsvormen beschreven van een doek en een werkwijze volgens de uitvinding voor het vervaardigen van een doek met minstens één permanente vouw met verwijzing naar de bijgaande tekeningen, waarin:

Figuur 1 een gedeelte van de doek weergeeft volgens de uitvinding;

figuur 2 op grotere schaal een doorsnede weergeeft volgens lijn II-II in figuur 1;

figuur 3 het gedeelte weergeeft van figuur 2 na het vormen van een permanente volgens de werkwijze van de uitvinding;

figuur 4 een schematisch zicht in perspectief weergeeft van een doek met vouwen die vervaardigd is volgens de werkwijze van de uitvinding;

figuur 5 een doorsnede weergeeft volgens lijn V-V in figuur 4;

figuur 6 een variante weergeeft van figuur 3.

In figuren 1 en 2 is een gedeelte van een doek 1 volgens de uitvinding weergegeven, welk doek 1 in dit geval geweven is uit inslagdraden 2 die worden ingebonden door kettingdraden 3, maar, waarbij, op regelmatige afstanden van elkaar, in de inslagrichting, krimpdraden 4 zijn ingeweven volgens een patroon dat ter hoogte van vouwzones 5, die zich in dit geval in de kettingrichting uitstrekken, verschilt van het weefpatroon elders in de doek 1.

Het verschil in weefpatroon bestaat erin dat ter hoogte van de vouwzone 5, de krimpdraden 4 zich over een grotere

afstand dan elders in de doek 1 aan één zijde van de doek 1, met andere woorden aan één zijde van de kettingdraden 3 bevinden.

In het weergegeven voorbeeld van figuur 1 strekt de vouwzone 5 zich uit over drie kettingdraden 3 waarbij de krimpdraden 4 zich aan één zijde van deze drie kettingdraden 3 in de vouwzone 5 uitstrekken, terwijl, buiten deze vouwzone 5, de krimpdraden 4 op dezelfde klassieke manier zijn ingeweven als de andere inslagdraden 2, namelijk afwisselend boven en onder de opeenvolgende kettingdraden 3.

De term "draad" moet hier in ruime zin worden geïnterpreteerd, zodat hieronder, zowel monofilamenten, als garens of mengsels daarvan moeten worden verstaan.

De garens kunnen gesponnen garens zijn of, al dan niet getextureerde filamentgarens, en zelfs elastische garens.

De draad kan, zowel uit natuurlijk materiaal, als uit synthetisch materiaal of uit een combinatie daarvan bestaan en eventueel van een coating voorzien zijn.

De inslagdraden 2 en de kettingdraden 3 kunnen uit verschillend materiaal zijn uitgevoerd.

De krimpdraden 4 zijn uitgevoerd in een materiaal dat onder invloed van een thermische, mechanisch-thermische, ultrasone, hoogfrequente of andere geschikte bewerking, een permanente lengtekrimp ondergaat, bij voorkeur van minimum 5%.

Bij voorkeur zijn deze krimpdraden 4 vervaardigd uit gesponnen garen dat geheel of gedeeltelijk uit één of meer synthetische vezels bestaat, uit continu filamentgarens, bestaande uit één of meer synthetische filamenten; uit monofilament bestaande uit één of meer synthetische grondstoffen, of uit elastische garens of filamenten.

Voor het vormen van een permanente vouw 6 wordt de doek 1 minstens in de gewenste vouwzone 5 onderworpen aan een voornoemde bewerking voor het laten krimpen van de krimpdraden 4.

Het is duidelijk dat door deze krimp van de krimpdraden 4, de kettingdraden 3 die aan weerszijden van de vouwzone 5 aan deze vouwzone 5 grenzen, naar elkaar worden getrokken, zodat de inslagdraden 2 worden gevouwen, zoals weergegeven in figuur 3.

De krimp is onomkeerbaar, waardoor een permanente vouw 6 wordt bekomen.

Het is duidelijk dat het vouwen van de inslagdraden 2 naar de ene of naar de andere zijde van de doek 1 bepaald wordt door de zijde waarlangs de krimpdraden 4 zich over de vouwzone 5 uitstrekken.

In figuren 4 en 5 is een doek 1 weergegeven dat volgens de voornoemde werkwijze volgens de uitvinding is bekomen uitgaande van een doek 1, waarbij de krimpdraden 4 zich beurtelings aan de ene zijde en aan de andere zijde van de opeenvolgende vouwzones 5 uitstrekken.



Dit betekent dat in de doek 1 de krimpdraden 4, die aan de basis liggen van de opeenvolgende vouwen 6 zich achtereenvolgens aan de ene en aan de andere zijde van de doek 1 en dus van de kettingdraden 3, ongebonden over de vouwzone 5, uitstrekken.

De grootte van de krimp en de afstand B of met andere woorden het aantal overlapte kettingdraden 3 waarover de krimpdraden 4 zich ongebonden aan één zijde van de kettingdraden 3 uitstrekken, bepalen de opening van de vouwen 6 of met andere woorden, zij bepalen hoe sterk de kettingdraden 3 aan weerszijden van de vouwzone 5 naar elkaar toe worden getrokken, en dus hoe groot de hoek A tussen deze naburige gedeelten zal zijn, indien deze vrij zijn uit elkaar te gaan.

Uiteraard kunnen de vouwen 6 worden dichtgedrukt, zodat de gedeelten van de doek 1 die tussen de opeenvolgende vouwzones 5 gelegen zijn, tegen elkaar gebracht worden, waarbij de voornoemde hoek A tot praktisch nul wordt herleid.

In figuur 6 wordt een variante weergegeven van een gedeelte van een doek 1 volgens de uitvinding, waarbij in de vouwzone 5 de kettingdraden 3 verder uit elkaar zijn geweven, waardoor automatisch de krimpdraden 4 in deze vouwzone 5 zich over een grotere afstand B aan één zijde van de doek 1 bevinden dan elders in de doek 1, buiten de vouwzone, respectievelijk vouwzones 5.

Het verkrijgen van een doek 1 met permanente vouwen 6 geschiedt ook in dit geval op de hoger beschreven manier door het toepassen van de bewerking die de krimpdraden 4 doet krimpen.

In alle voornoemde uitvoeringsvormen wordt een doek 1 verkregen met vormvaste vouwen 6 die in dit geval gevormd zijn in de kettingrichting, waarbij deze vouwen 6 flexibel geopend kunnen worden.

De doek 1 kan eender welk weefsel zijn, zoals een gaas of dergelijke, met eender welke binding tussen de inslagdraden 2 en de kettingdraden 3.

De doek 1 hoeft zelfs niet noodzakelijk een weefsel te zijn. Het kan ook een breisel zijn of zelfs een non-woven. In dit laatste geval moeten de krimpdraden 4 na het vervaardigen van het non-woven worden aangebracht.

De van vouwen 6 voorziene doek 1 kan een insectengaas zijn, een zonnescherf, een gordijn, een verpakkingsmateriaal, een draagtas, een documentenmap of een gedeelte daarvan, een binnenbekleding van een koffer, een filterdoek of in feite elk voorwerp uit textiel dat van één of meer permanente vouwen 6 voorzien is.

Het is duidelijk dat in de verschillende uitvoeringsvormen volgens de uitvinding, de krimpdraden 4 in de kettingrichting kunnen worden ingeweven, waarbij de vouwzones 5 zich desgevallend in de inslagrichting uitstrekken.

De uitvinding is geenszins beperkt tot de hiervoor beschreven en in de bijgaande figuren weergegeven uitvoeringsvorm, doch dergelijk doek en dergelijke werkwijze voor het vervaardigen van een doek met minstens één permanente vouw kunnen in verschillende varianten worden verwezenlijkt zonder buiten het kader van de uitvinding te treden.

Conclusies.

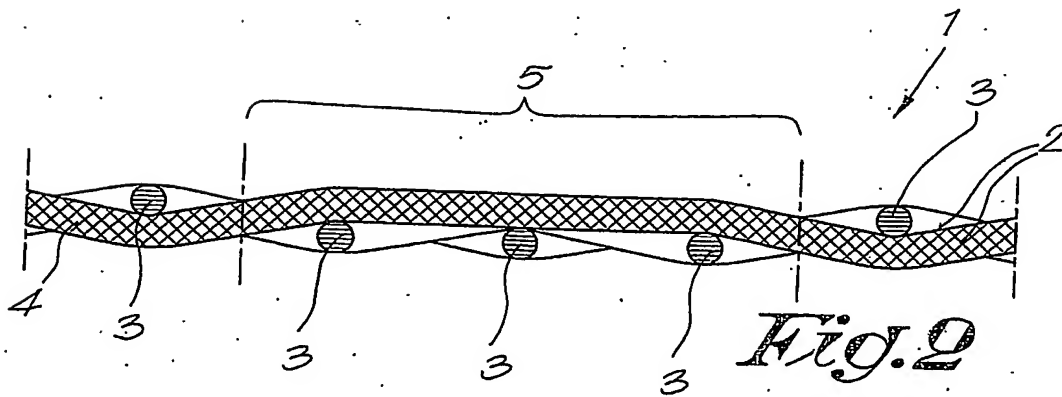
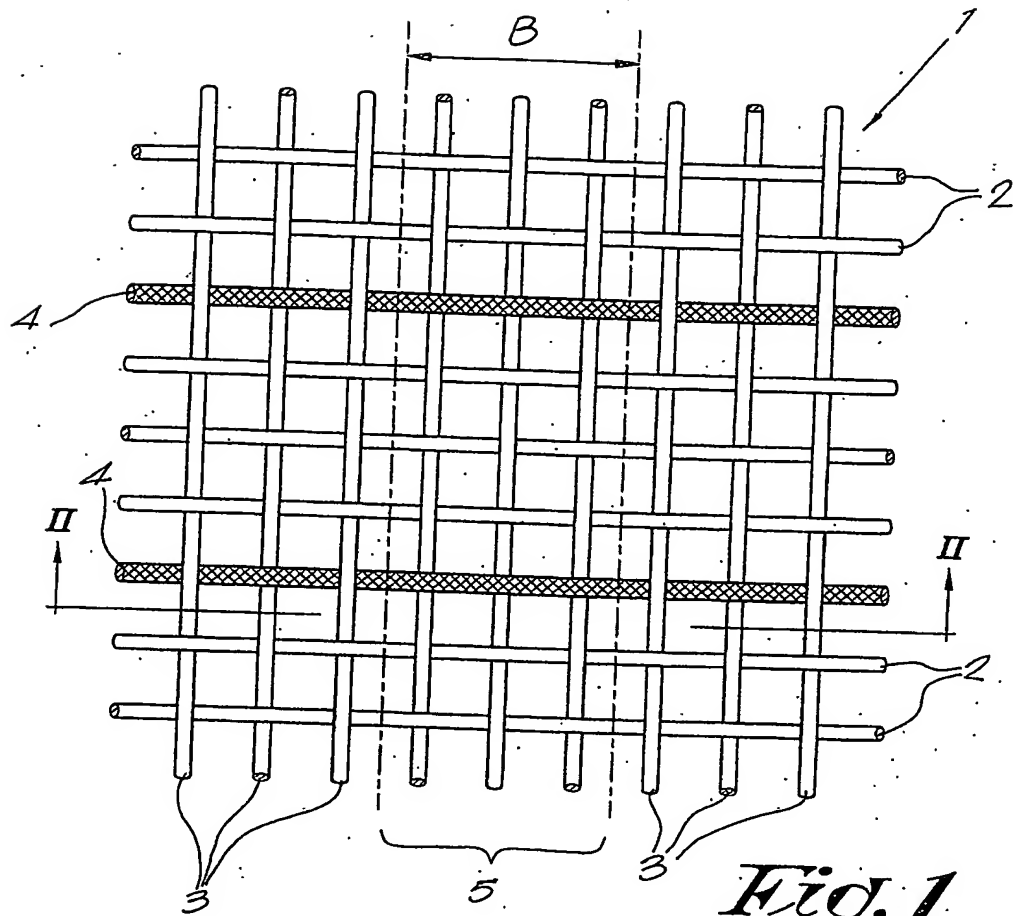
---

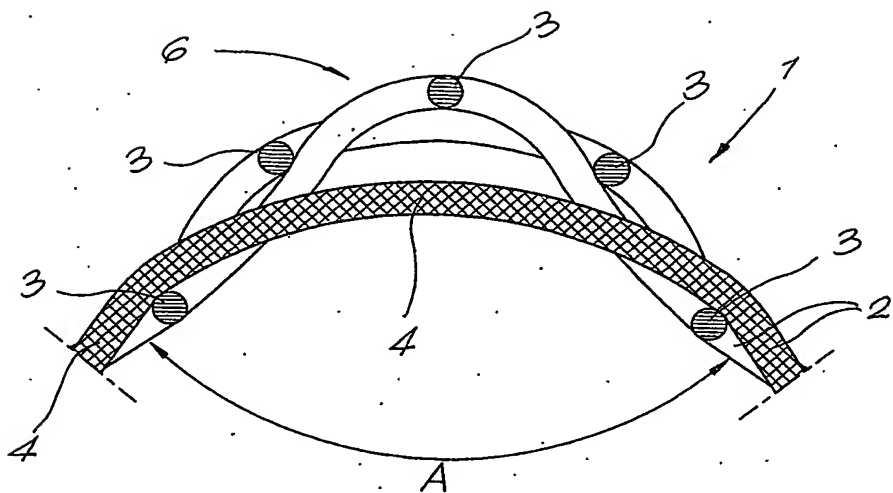
- 1.- Doek bestemd om voorzien te worden van minstens één permanente vouw, waarbij in deze doek (1) minstens één krimpdraad (4) is ingeweven, daardoor gekenmerkt dat de krimpdraad (4) of krimpdraden in de doek (1) zijn ingeweven volgens een globale richting die zich dwars over de vouwzone (5) uitstrekt.
- 2.- Doek volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt dat de krimpdraad, respectievelijk krimpdraden (4), volgens de inslagrichting zijn ingeweven.
- 3.- Doek volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt dat de krimpdraad, respectievelijk krimpdraden (4), volgens de kettingrichting zijn ingeweven.
- 4.- Doek volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt dat zich over de vouwzone (5) meerdere krimpdraden (4) op een afstand van elkaar uitstrekken.
- 5.- Doek volgens conclusie 1, daardoor gekenmerkt dat ter plaatse van de vouwzone (5), de krimpdraden (4) zich over een grotere afstand (B) aan één zijde van de doek (1) bevinden dan elders in de doek (1) buiten de vouwzone, respectievelijk vouwzones (5).
- 6.- Doek volgens conclusie 5, daardoor gekenmerkt dat de grotere afstand (B) waarover de krimpdraden (4) zich aan één zijde van de doek (1) bevinden, wordt gecreëerd doordat de krimpdraden (4) zich dwars en ongebonden over enkele opeenvolgende draden in de vouwzone (5) uitstrekken.

7.- Doek volgens conclusie 5, daardoor gekenmerkt dat de grotere afstand (B) waarover de krimpdraden (4) zich aan één zijde van de doek (1) bevinden, wordt gecreëerd doordat de draden, die zich in de lengterichting van de vouwzone (5) uitstrekken, verder uit elkaar zijn geweven dan de draden elders in de doek die evenwijdig lopen met de vouwzone (5).

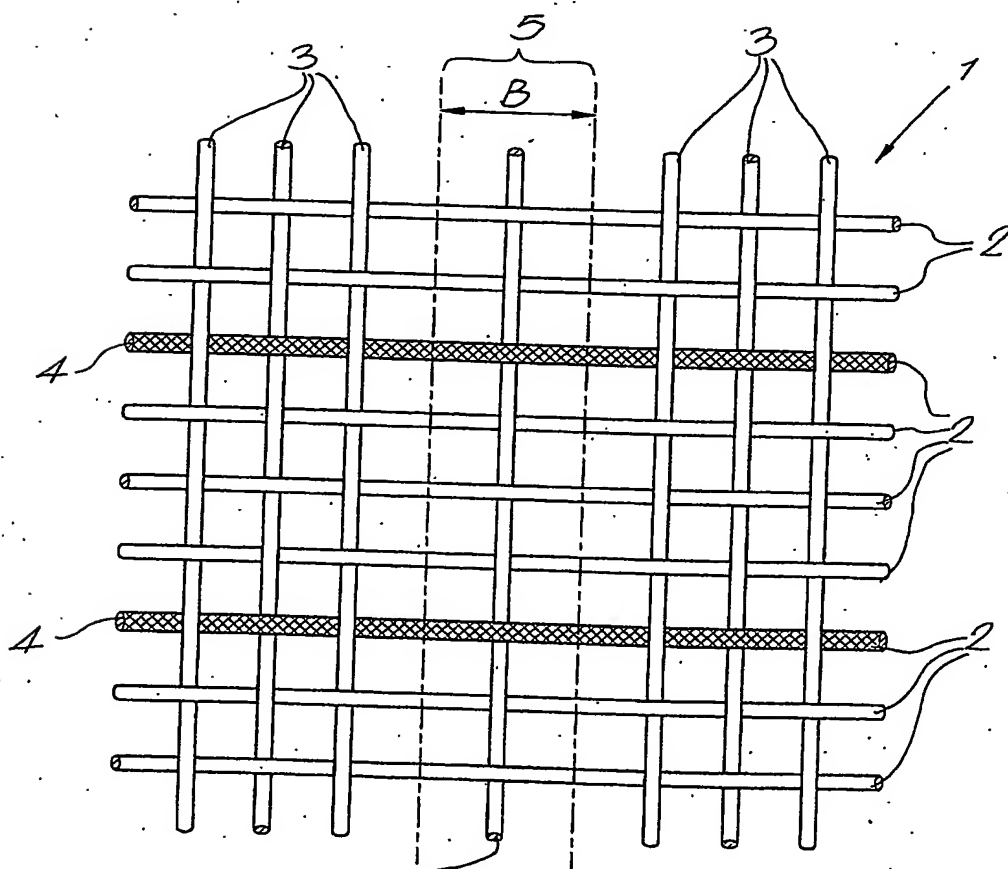
8.- Werkwijze voor het vervaardigen van minstens één permanente vouw (6) in een doek (1) volgens één van de voorgaande conclusies, daardoor gekenmerkt dat de doek (1); minstens daar waar een vouw (6) moet worden gevormd, aan een bewerking wordt onderworpen om de krimpdraad of krimpdraden (4) minstens in deze vouwzone (5) te doen krimpen.

9.- Werkwijze volgens conclusie 8, daardoor gekenmerkt dat de volledige doek (1) aan de bewerking wordt onderworpen om de krimpdraad, respectievelijk krimpdraden (4), te doen krimpen.





*Fig. 3*



*Fig. 6*

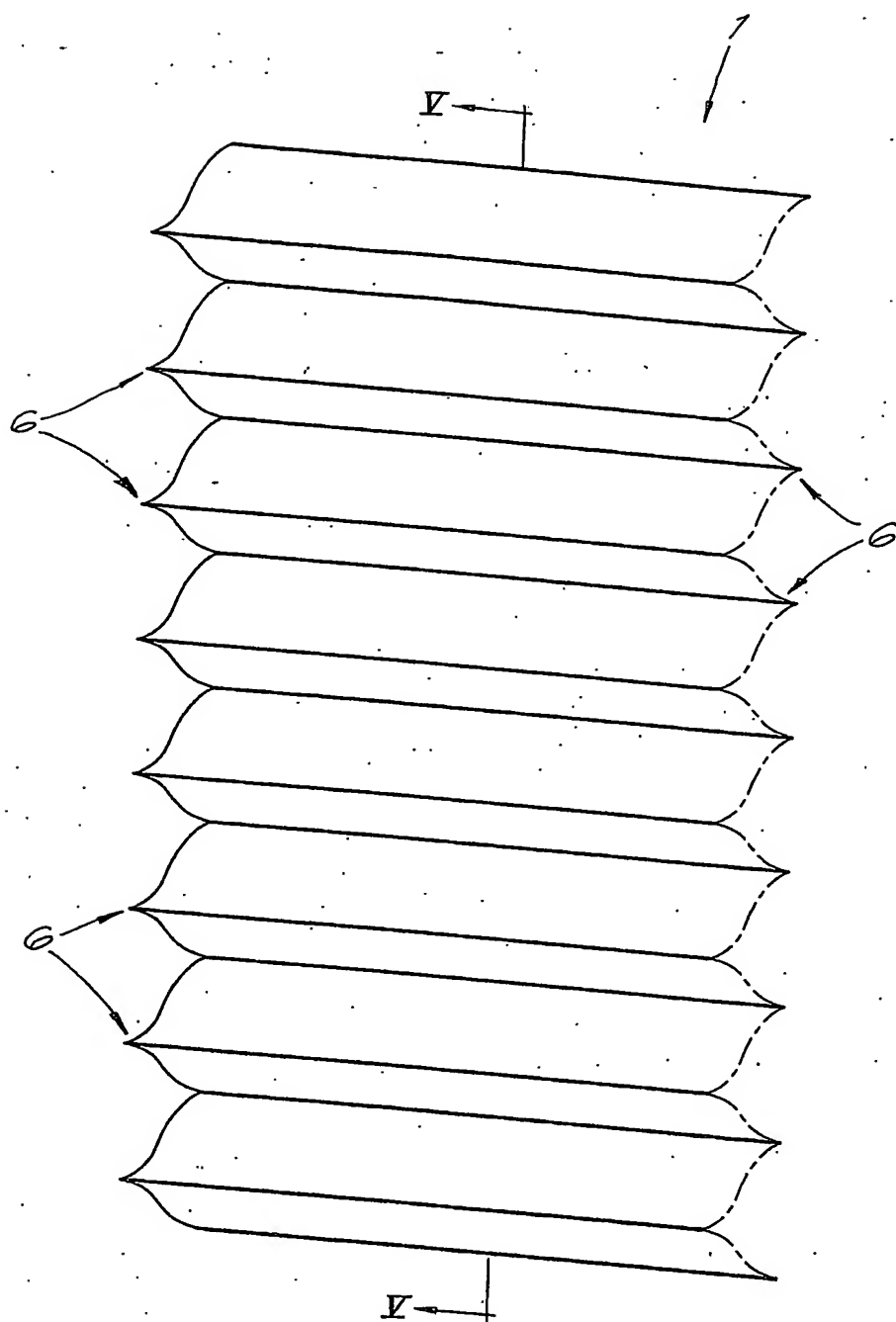


Fig. 4

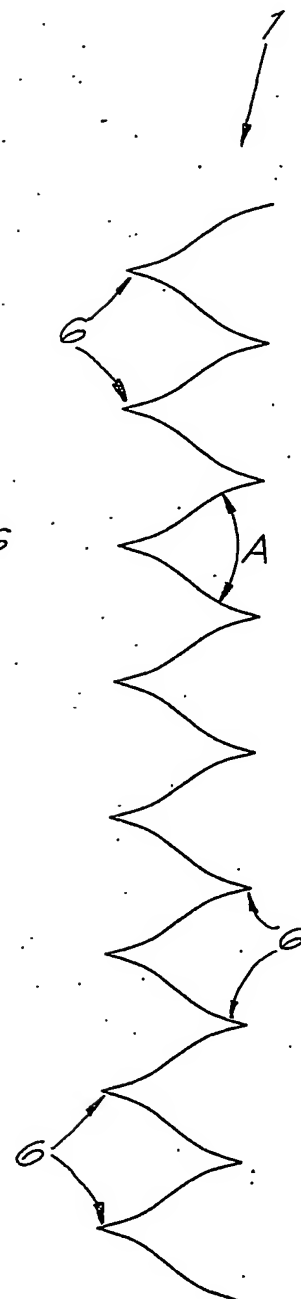


Fig. 5

Doek bestemd om voorzien te worden van minstens één permanente vouw en werkwijze daarbij toegepast.

---

Doek bestemd om voorzien te worden van minstens één permanente vouw, waarbij in deze doek minstens één krimpdraad is ingeweven, daardoor gekenmerkt dat de krimpdraad of krimpdraden in de doek zijn ingeweven volgens een globale richting die zich dwars over de vouwzone uitstrekt.

Figuur 1.